

Normbezeichnung

DIN 8555	MF10-GF-65-GRZ
----------	----------------

Eigenschaften CARBO F-69 ist ein Fülldraht mit einer hohen Anzahl eingelagerter Cr und Niobkarbide sowie extra harter Metallboride. Durch den hohen Prozentanteil an Legierungsbestandteilen widersteht die Legierung höchstem mineralischen Verschleiß. Durch die hohe Härte des abgesetzten Schweißgutes ist eine Vorwärmung des Grundwerkstoffes zu empfehlen. Der Verschleißwiderstand bleibt bis zu Temperaturen von ca. 600°C erhalten. Die besten Ergebnisse erhält man bei einer Zwei-Lagen-Schweißung. Das Schweißgut sollte weniger auf Stoß und Schlag beansprucht werden. Das Schweißgut ist nahezu frei von Schlacke, bei ausgezeichneter Verschweißbarkeit. Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt sich eine duktile Pufferlage mit CARBO F-250.

Anwendungen Heiße Siebe, Sinterroste, Mischerflügel

Härte des reinen Schweißgutes

im Schweißzustand (HRc)
64-67

Schweißgutanalyse (Richtwert) %

C	Si	Cr	Nb	B
5,2	0,8	32,5	5,5	1,5

Gase nach EN 439 ---

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,2	3/64			
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O
	3,2	1 / 8			

Lieferform O = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen
S = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 kg Fassspulung = 150 / 300 kg

Rev. 000